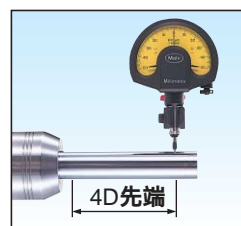


把握径と本体長さのバリエーションがさらにUP!! 性能も大幅に向上し新しく生まれ変わりました。

把握径 4 新登場!!

従来の把握径サイズに加え、新たに 4 が登場。(BBT30・40)
長さ違いのバリエーションも充実で、ユーザーニーズに万全の
体制でお応えします。

振れ精度 3 μm 以内の高精度



4D先端で振れ精度 3 μm 以下の高精度
を実現。高い振れ精度により仕上げ面
の向上と刃具寿命の向上を可能にしま
す。

(繰返し芯ズレ精度 1.5 μm 以下)

より高速加工に対応

プリバランスレベルを 15g・mm 以下にし、従来品よりさらに
高速加工に対応。
高速でも安定した加工が可能です。



二面拘束「ビッグプラスホルダ」仕様

ビッグプラス主軸搭載機との使用により、穴加工精度や、仕上
げ面精度の向上に大きな差が現れます。また、既存のBT主軸
機械でもご使用いただけます。

あらゆる機械に対応 (JIS-BT・HSK・CAPTO)

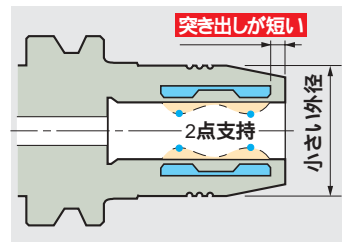
HSK ツーリング、ビッグコロマントキャプトなどでも、ハイ
ドロチャックをご用意しております。



剛性・精度に差がでるスリーブ 一体化構造

Oリングを使用しない一体構造

一般のOリングでシールするツーピース型に比べ剛性が高く、安定した精度
を得ることができます。また、2カ所の油圧室による2点支持と、短い突き
出し長さにより一層の振れ精度を向上させました。



豊富な把握径サイズ
豊富な長さバリエーション

二面拘束標準採用
より高速対応に

BBT30シリーズ

把握径： 4 ~ 32



センタスルー

型式説明
BBT30 - HDC 4 - 45
L寸法
チャック内径
ハイドロチャック
ビッグプラスBT No.

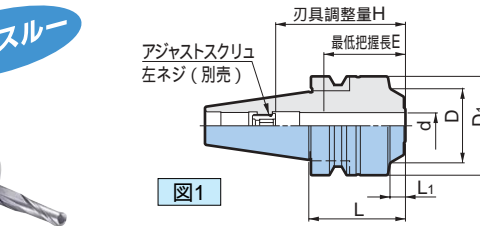


図1

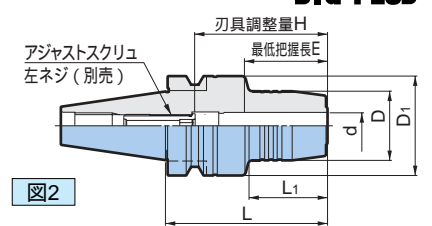


図2

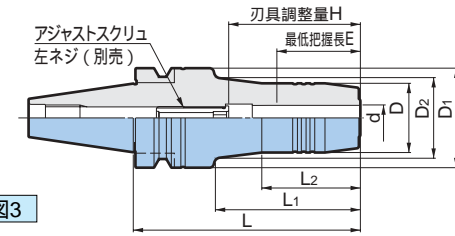


図3

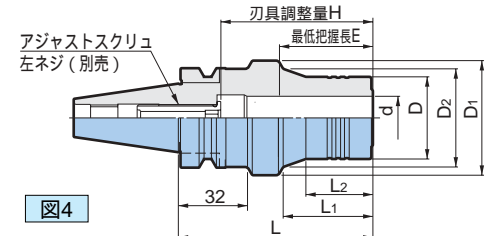


図4

BBT30

ビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。

型 式	図	d	D	D1	D2	L	L1	L2	刃 具 調整量 H	最 低 把握長 E	アジャストスクリュー 型 式	質 量 (kg)
BBT30-HDC 4- 45						45	15					0.6
- 60	2	4	25	45.4	—	60	30	—	—	19	—	0.7
- 75						75	38					0.7
-HDC 6- 45	1		30	46	—	45	7	—	35 ~ 50		HDA 6-05020	0.8
- 75	2					75	40			28	HDA 6-05032	0.9
- 90		6	26	45.4	31	90	57	43	28 ~ 50			0.8
-105	3					105	72					0.9
-HDC 7- 75	2	7	27	45.4	—	75	41	—	28 ~ 50	28	HDA 6-05032	0.8
-HDC 8- 45	1		32	46	—	45	7	—	35 ~ 50		HDA 8-06020	0.7
- 75	2					75	41			28	HDA 8-06032	0.8
- 90		8	28	45.4	33	90	57	44	28 ~ 50			0.9
-105	3					105	72					0.9
-HDC 9- 75	2	9	29	45.4	—	75	41	—	28 ~ 50	28	HDA 8-06032	0.8
-HDC10- 45	1		34		—	45	7	—	45 ~ 55		HDA10-08015	0.7
- 75	2					75	36			33	HDA10-08032	0.9
- 90		10	30	46	33	90	51	45	33 ~ 55			1.0
-105	3					105	66					1.0
-HDC11- 90	3	11	31	46	34	90	51	45	33 ~ 55	33	HDA10-08032	0.9
-HDC12- 45	1		36		—	45	7	—	55 ~ 60		HDA12-10010	0.7
- 75	2					75	36			38	HDA12-10032	0.8
- 90		12	32	46	35	90	51	45	38 ~ 60			0.9
-105	3					105	67					1.0
-HDC13- 90	3	13	33	46	36	90	51	45	38 ~ 60	38	HDA12-10032	0.9
-HDC14- 90	3	14	34	46	37	90	52	46	38 ~ 60	38	HDA12-10032	0.9
-HDC15- 90	2	15	37	46	—	90	47	—	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.0
-HDC16- 45	1		42		—	45	7	—	70		—	0.7
- 75	2					75	35	—		43	HDA16-12030	0.9
- 90	3	16	38	46	—	90	47		43 ~ 70		HDA16-12037	1.0
-HDC18- 90	4	18	36	51	44	90	41	31	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.0
-HDC20- 60					—	60	14	—	43 ~ 54			0.9
- 75	4	20	38	53	46	75	26	16	46 ~ 70		HDA16-12030	0.9
- 90						90	41	31	43 ~ 70		HDA16-12037	1.1
-HDC25-105	4	25	55	63	—	105	—	44	52 ~ 80	52	HDA25-16039	1.7
-HDC32-105	4	32	60	75	—	105	—	39	56 ~ 80	56	HDA25-16039	1.8



ご注意

- ・シャック径はh6公差内のものをご使用ください。
- ・刃具のシャック部に平取りがあるものや、ウエルドンタイプなどのものは使用しないでください。
- ・ラフィングエンドミルでの加工はお奨め致しません。
- ・空締めは絶対に行わないでください。
- ・最低把握長Eを必ずお守りください。

1. 刃具調整量Hはアジャストスクリューを用いた場合の調整量です。
2. 表中のH寸法が、のもの、奥の穴が把握内径よりも大きくなっています。
3. 印の型式はアジャストスクリューがご使用いただけません。
4. 印の型式はストレートコレットがご使用いただけません。

☞ ストレートコレットについては裏表紙

☞ 内径用クリーナについてはP4

BBT40シリーズ

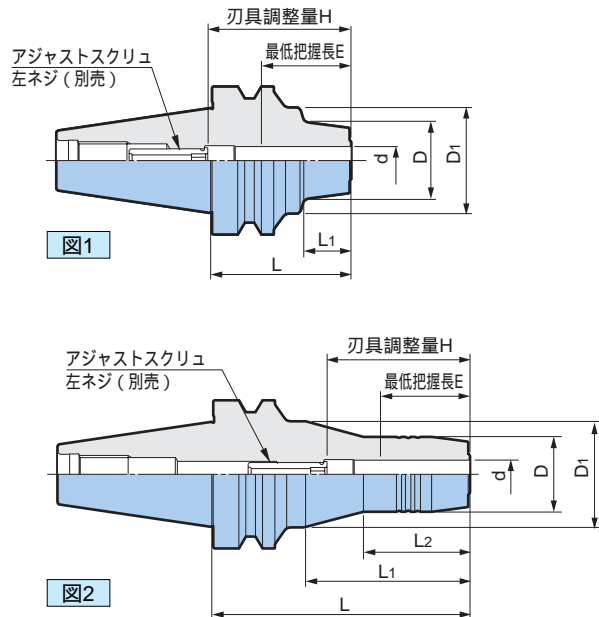
把握径： 4～ 20

スリムタイプ

・ワーク干渉を最小限に抑えるスリムなデザインで、
金型の型彫り加工にも最適です。



型式説明
BBT40 - HDC 4 - 60
● L寸法
● チャック内径
● ハイドロチャック
● ビッグプラスBT No.



BBT40 ビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。

型 式	図	d	D	D1	L	L1	L2	刃 具 調整量 H	最低 把握長 E	アジャストスクリュー 型 式	質量 (kg)
BBT40-HDC 4- 60	2	4	25	45	60	26	18	—	19	—	1.20
- 75					75	42	30				1.30
- 90					90	57	38				1.35
-HDC 6- 60	1	6	27	45	60	19	—	28 ~ 50	28	HDA 6-05032	1.20
- 90	2		26		90	50	44				1.35
-110					110	70					1.50
-135					135	95					1.65
-165					165	119					1.90
-HDC 7- 90	2	7	27	45	90	50	44	28 ~ 50	28	HDA 6-05032	1.30
-110					110	70					1.50
-135					135	95					1.65
-165					165	119					1.90
-HDC 8- 60	1	8	29	45	60	19	—	28 ~ 50	28	HDA 8-06032	1.20
- 90	2		28		90	50	44				1.35
-110					110	70					1.50
-135					135	95					1.70
-165					165	119					1.95
-HDC 9- 90	2	9	29	45	90	50	45	28 ~ 50	28	HDA 8-06032	1.35
-110					110	70					1.50
-135					135	95					1.75
-165					165	119					1.95
-HDC10- 60	1	10	31	45	60	20	—	33 ~ 55	33	HDA10-08032	1.20
- 90	2		30		90	50	45				1.35
-110					110	70					1.50
-135					135	95					1.70
-165					165	119					1.95
-HDC11- 90	2	11	31	45	90	50	45	33 ~ 55	33	HDA10-08032	1.35
-110					110	70					1.50
-135					135	95					1.75
-165					165	119					1.95

1. 印の型式はアジャストスクリューがご使用いただけません。
2. 表中のH寸法が - のものは、奥の穴が把握内径よりも大きくなっています。

ビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。

型 式	図	d	D	D1	L	L ₁	L ₂	刃 具 調整量 H	最低 把握長 E	アジャストスクリュー 型 式	質量 (kg)		
BBT40-HDC12- 60	1	12	33	45	60	20	—	38 ~ 60	38	HDA12-10032	1.20		
- 90	2		32		90	49	45				1.35		
-110					110	69						1.55	
-135					135	94							1.75
-165					165	119							
-HDC13- 90	2	13	33	45	90	49	38 ~ 60	38	HDA12-10032	1.35			
-110					110	69				45	1.55		
-135					135	94						1.75	
-HDC14- 90	2	14	34	45	90	49	46	38 ~ 60	38	HDA12-10032	1.35		
-110					110	69					46	1.55	
-135					135	94							1.75
-HDC15- 90	2	15	37	45	90	49	47	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.40		
-110					110	69					47	1.60	
-135					135	94							1.80
-HDC16- 75	2	16	38	45	75	36	35	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.30		
- 90					90	49	47				1.40		
-110					110	69						1.60	
-135					135	94							1.85
-165				50	165	119							
-HDC18- 90	2	18	40	45	90	49	48	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.45		
-110					110	69					48	1.60	
-135					135	94							1.85
-HDC20- 90	2	20	42	45	90	50	48	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.40		
-110				50	110	70					48	1.70	
-135					135	95							1.95
-165					165	119							

1. 刃具調整量Hはアジャストスクリューを用いた場合の調整量です。



ご注意

- ・シャンク径はh6公差内のものをご使用ください。
- ・刃具のシャンク部に平取りがあるものや、ウエルドンタイプなどのものは使用しないでください。
- ・ラフィングエンドミルでの加工はお奨め致しません。
- ・空締めは絶対に行わないでください。
- ・最低把握長Eを必ずお守りください。



エンドミル加工に最適な肉厚設計の
高剛性タイプもございます。

高剛性タイプについてはP5

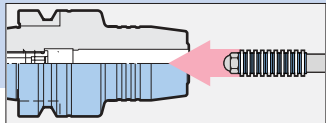
ストレートコレットについては裏表紙

ホルダ内径の汚れを簡単にクリーニング。

ホルダ内径に合わせてご注文ください。

ホルダ内径 6～ 12用

ワイパクリーナ
PAT.P



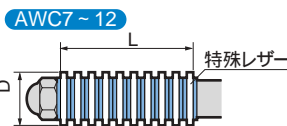
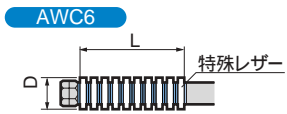
小内径ホルダ用クリーナ。
小径ホルダ内径の汚れをさっと一拭き。

型 式	D	L
AWC 6	6	20
AWC 7	7	
AWC 8	8	
AWC 9	9	26
AWC10	10	
AWC11	11	31
AWC12	12	

別売品

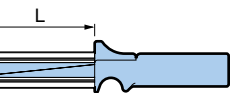
ワイパクリーナ交換部品セット
交換に必要な枚数の特殊レザー・ワッシャ・
ナットが10セット分含まれています。

型式：AW S-10P ... Dサイズ



ホルダ内径 13～ 42用

TKクリーナ
PAT.



型 式	対応ホルダ内径()	L	特殊レザー枚数
TKC13	13	60	2
14	14		
15	15		
16	16	70	
18	18		
20	20		
25	25	80	3
32	32	100	4
40	40	105	
42	42		

チャック内径に合わせてお選びください

BBT40シリーズ

把握径： 20 ~ 32

高剛性タイプ

- ・エンドミルの横送りに耐える厚肉で首下長の短い設計が、信頼性の高い加工を実現します。



センタスルー

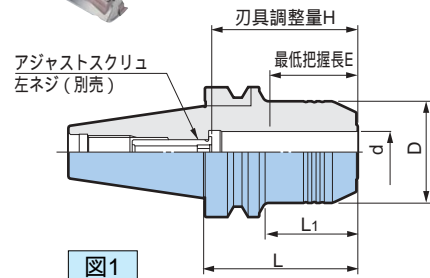


図1

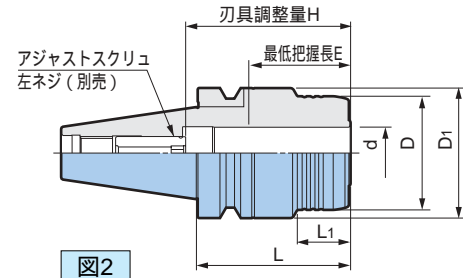


図2

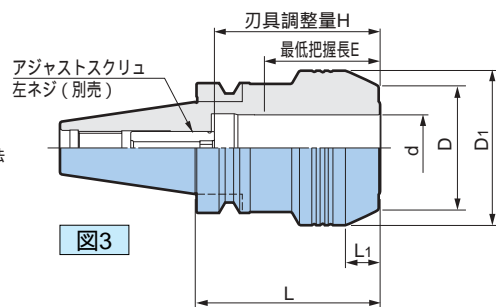


図3

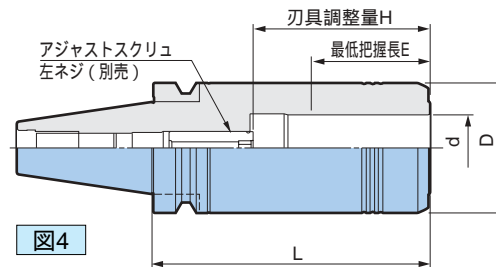


図4

型式説明
BBT40 - HDC 20 E - 75
・L寸法
・高剛性タイプ
・チャック内径
・ハイドロチャック
・ビッグプラスBT No.

BBT40

ビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。

型 式	図	d	D	D ₁	L	L ₁	刃 具 調整量 H	最 低 把握長 E	アジャストスクリュ 型 式	質 量 (kg)
BBT40-HDC20E- 75	1	20	49.2	—	75	45	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.40
-HDC25E- 75	2	25	55	62.9	75	25	52 ~ 80	52	HDA25-16033	1.80
-110					110				HDA25-16039	2.35
-135					135					2.95
-165					165					3.55
-HDC32E- 90					3				32	60
-110	4		62.9	—	110	56 ~ 85	56	2.55		
-135					135			2.80		
-165					2			62.9		165

1. 刃具調整量Hはアジャストスクリュを用いた場合の調整量です。



ご注意

- ・シャック径はh6公差内のものをご使用ください。
- ・刃具のシャック部に平取りがあるものや、ウエルドンタイプなどのものは使用しないでください。
- ・ラフィングエンドミルでの加工はお奨め致しません。
- ・空締めは絶対に行わないでください。
- ・最低把握長Eを必ずお守りください。

ストレートコレットについては裏表紙

内径用クリーナについてはP4

BBT50シリーズ

把握径： 6 ~ 42

センタスルー



型式説明
BBT50 - HDC 6 L - 105
・L寸法
・チャック内径
・ハイドロチャック
・ビッグプラスBT No.

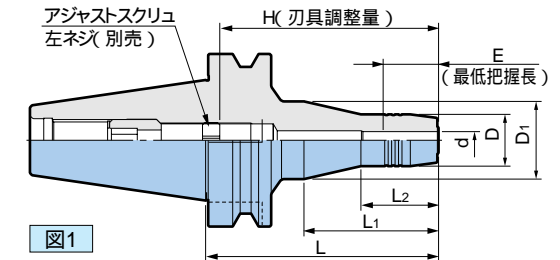


図1

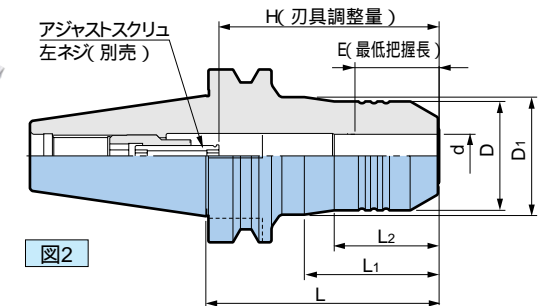


図2



BBT50

ビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。

型 式	図	d	D	D1	L	L1	L2	刃 具 調整量 H	最 低 把握長 E	最 大 挿入深さ	アジャストスクリュ 型 式	質 量 (kg)
BBT50-HDC 6L-105	1	6	26	45	105	48	44	80 ~ 120	28	165	HDA6-20010	4.2
-135					135	78		110 ~ 150		195		4.3
-150					150	93		125 ~ 165		210		4.4
-165					165	108		140 ~ 180		225		4.5
-HDC 8L-105	1	8	28	45	105	48	45	80 ~ 120	28	165	HDA6-20010	4.2
-135					135	78		110 ~ 150		195		4.4
-150					150	93		125 ~ 165		210		4.5
-165					165	108		140 ~ 180		225		4.6
-HDC10L-105	1	10	30	45	105	48	45	80 ~ 120	33	165	HDA6-20010	4.2
-135					135	78		110 ~ 150		195		4.4
-150					150	93		125 ~ 165		210		4.5
-165					165	108		140 ~ 180		225		4.7
-HDC12L-105	1	12	32	45	105	48.5	45	80 ~ 120	38	165	HDA6-20010	4.2
-135					135	78		110 ~ 150		195		4.4
-150					150	93		125 ~ 165		210		4.6
-165					165	108		140 ~ 180		225		4.7
-HDC16L- 90	1	16	38	47	90	43.5	40	56 ~ 96	43	150	HDA20-12047	4.1
-105					105	48.5	47	80 ~ 120		165	HDA6-20010	4.3
-135					135	78	48	110 ~ 150		195		4.6
-150					150	93	48	125 ~ 165		210		4.7
-HDC20L- 90	2	20	42	50	90	—	45	56 ~ 96	43	150	HDA20-12047	4.2
-105					105	48.5	47	71 ~ 111		165		4.4
-135					135	78	48	101 ~ 141		195		4.7
-150					150	93	48	116 ~ 156		210		4.8
-HDC25L- 90	2	25	63	—	90	—	45.7	56 ~ 96	52	113	HDA20-12047	4.7
-105					105	—	60.7	71 ~ 111		128		5.0
-135					68	135	78	101 ~ 141		158		5.7
-150					70	150	92	116 ~ 156		173		6.1
-HDC32L- 90	2	32	72	—	90	—	47	56 ~ 96	56	112	HDA20-12047	4.7
-105					105	—	62	71 ~ 111		127		5.1
-135					78	135	78	101 ~ 141		157		6.0
-165					80	165	108	131 ~ 171		187		6.9
-HDC42L-110	2	42	96	—	110	—	72	76 ~ 116	65	132	HDA20-12047	6.1

1. BBT50シリーズではアジャストスクリュを取り付ける場合、ガイドネジの取り付けも必要となりますので、弊社へお問い合わせください。

2. 刃具調整量Hはアジャストスクリュを用いた場合の調整量です。
3. 最大挿入深さはアジャストスクリュを用いない場合の寸法です。



ご注意

- ・シャック径はh6公差内のものをご使用ください。
- ・刃具のシャック部に平取りがあるものや、ウエルドンタイプなどのものは使用しないでください。
- ・ラフィングエンドミルでの加工はお奨め致しません。
- ・空締めは絶対に行わないでください。
- ・最低把握長Eを必ずお守りください。

ストレートコレットについては裏表紙

内径用クリーナについてはP4